

1.1. Environnement de travail

L'opérateur (trice) en tôlerie travaille exclusivement en atelier de fabrication, généralement en équipe.

Dans ce cadre, il (elle) peut être amené à réaliser la totalité des opérations de fabrication liées à un produit unitaire, mais également réaliser une ou plusieurs opérations de fabrication dans le cadre d'un travail en série.

L'opérateur (trice) en tôlerie est polyvalent sur l'ensemble des activités.

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

L'opérateur (trice) en tôlerie industrielle travaille sous les ordres d'un responsable d'équipe ou d'un chef d'atelier qui lui communique des instructions de travail compétées de données techniques utiles à la fabrication.

S'agissant des activités de découpe, mise en forme et assemblage, il (elle) peut être amené (e) à travailler en collaboration avec d'autres opérateurs (trices) agissant dans son périmètre de travail.

Enfin il (elle) peut être amené à faire contrôler sa fabrication par une tierce personne pour valider la conformité de sa réalisation. En fin de processus, il procède à la finition de la pièce selon le niveau de qualité attendu.

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La préparation d'éléments de tôlerie</p> <p>L'opérateur (trice) en tôlerie débite et découpe des tôles par procédés mécaniques dans le respect des exigences de qualité conformément aux modes opératoires ou instructions.</p> <p>L'opérateur (trice) en tôlerie met en forme des tôles par pliage, roulage à froid en tenant compte de la forme à réaliser, dans le respect des instructions de travail.</p>	<p>1. Débit et découper des tôles par procédés mécaniques</p> <p>Le débit et la découpe des tôles par procédés mécaniques doit permettre la réalisation de débits conformes aux données et instructions techniques (plans, schémas, croquis,...) en tenant compte de la forme finale (pièce développée, sur-longueurs nécessaires) et des caractéristiques de la pièce à réaliser (nature et épaisseur de la tôle, perte de matière dans les plis, sens de laminage,...).</p> <p>Le débit et la découpe des tôles par procédés mécaniques se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir de tôles en acier d'épaisseur inférieures à 3mm. - Pour la réalisation de débit et découpes de formes volumiques de type conique, trémie. - A partir des moyens de débit et découpage mécaniques qui sont mis à disposition pré-réglés et configurés. - A partir des moyens de traçage (pointes à tracer, pointeaux, patron ou gabarit,...) qui sont mis à disposition. - A partir des moyens de contrôles donnés. - Suivant les procédures (mode opératoire) ou instructions de travail données. 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les opérations de débit et découpage sont réalisées méthodiquement dans le respect des exigences de qualité:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les tracés et développés nécessaires à la réalisation sont effectués dans le respect des règles de précision et de géométrie (perpendicularité, précision des tracés) à l'aide des moyens adaptés (gabarits, patrons, moyens de traçage et de pointage). • Les opérations de débit et découpe sont effectuées en suivant les tracés ou repérages (de forme, de dimension) dans le respect du mode opératoire. • Les contrôles nécessaires sont réalisés (contrôle d'épaisseur, contrôle dimensionnel, contrôle géométrique de perpendicularité) • les corrections ou ajustements nécessaires sont apportées (corrections réglage de butées, reprise de tracés,...). •
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens de fabrication (cisaille, guillotine,...) sont mis en œuvre conformément aux modes opératoires ou instructions.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues.</p> <p>La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les consignes de sécurité sont respectées (port des EPI, mise en œuvre des éléments de sécurité machine). Toute anomalie est signalée.</p>
			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les débits réalisés sont conformes aux données et instructions techniques (plans, schémas, croquis,...), ils tiennent compte de la forme finale (pièce développée, sur-longueurs nécessaires) et des caractéristiques de la pièce à réaliser (nature et épaisseur de la tôle, perte de matière dans les plis, sens de laminage,...).</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
	<p>2. Mettre en forme des tôles par pliage, roulage à froid</p> <p>La mise en forme des tôles par pliage, roulage à froid, doit permettre de réaliser des formes conformes aux spécifications techniques (plans, dimensions et géométries de la pièce à réaliser).</p> <p>Tout défaut constaté donne lieu à une reprise ou retouche selon les marges de manœuvre prévues par l'entreprise.</p> <p>La mise en forme des tôles par pliage, roulage à froid se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir de tôles en acier d'épaisseur inférieures à 3mm. - Pour la réalisation de débit et découpes de formes volumiques de type conique, trémie. - A partir des moyens de débit et découpage mécaniques qui sont mis à disposition pré-réglés et configurés. - A partir des moyens de traçage (pointes à tracer, pointeaux, patron ou gabarit,...) qui sont mis à disposition. - A partir des moyens de contrôles donnés. - Suivant les procédures (mode opératoire) ou instructions de travail donnés. 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode mise en œuvre tient compte de la forme à réaliser dans le respect des instructions de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les opérations de mise en forme sont précédées de tracés et repérages nécessaires à la réalisation (lignes de pliages, développement de la forme,...). • Les opérations nécessitant la réalisation de plis successifs tiennent compte du sens et de l'ordre dans lequel les plis doivent être réalisés. • Les contraintes de réalisation sont prise en compte (facteur de pliage, sens de laminage de la tôle, amorçage d'un cintrage...) • Les contrôles nécessaires sont réalisés (contrôle dimensionnel, contrôle géométrique de perpendicularité) <p>les corrections ou ajustements nécessaires sont apportées (corrections, réglages de butées, reprises de tracés,...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens mécaniques de mise en forme (machine de roulage, de pliage,...) sont mis en œuvre conformément aux instructions.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues.</p> <p>La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les consignes de sécurité sont respectées (port des EPI, mise en œuvre des éléments de sécurité machine), toute anomalie est signalée.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les formes réalisées sont conformes aux spécifications techniques (plans, dimensions et géométries de la pièce à réaliser).</p> <p>Tout défaut constaté donne lieu à une reprise ou retouche selon les marges de manœuvre prévues par l'entreprise.</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La réalisation d'assemblage, de finition et de contrôle d'éléments de tôlerie</p> <p>L'opérateur (trice) en tôlerie assemble des tôles selon les données et instructions techniques.</p> <p>L'opérateur (trice) en tôlerie réalise une finition au niveau de qualité attendu avec des moyens compatibles avec le résultat visé.</p>	<p>3. Assembler des tôles</p> <p>L'assemblage des tôles doit permettre le positionnement des éléments à assembler conformément aux données techniques (plans, schémas, instructions...) dans le respect des exigences dimensionnelles et géométriques de la pièce à réaliser.</p> <p>L'assemblage des tôles se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> • A partir d'éléments en tôles à assembler selon des spécifications techniques données (plan, schéma, croquis,...). • Pour la réalisation d'un assemblage comportant au minimum : <ul style="list-style-type: none"> - un assemblage par procédé TIG ou semi-auto, - un assemblage mécanique par rivetage. <p>Les moyens d'assemblage sont mis à disposition pré-réglés et configurés. Les moyens de contrôle sont donnés.</p> <p>Les procédures ou instructions de travail sont données</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>L'assemblage est réalisé méthodiquement en référence aux données et instructions techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les éléments sont pointés en position à l'aide des procédés adaptés (TIG, semi auto, soudage par résistance) conformément aux données ou instructions techniques. - Les assemblages mécaniques nécessaires sont réalisés (rivetage, sertissage). - La rigidité de l'ensemble est assurée, des renforts nécessaires sont mis en place (goussets, cornières,...). - Les contrôles nécessaires sont réalisés (cotes de positionnement, perpendicularité des éléments d'assemblage,...). - les corrections ou ajustements nécessaires sont apportés (réglages, reprises, retouches).
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens d'assemblages (postes à souder, machines à riveter ou à sertir) sont mis en œuvre conformément aux instructions.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues. La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les consignes de sécurité sont respectées (port des EPI, mise en œuvre des éléments de sécurité machine), toute anomalie est signalée.</p>
			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les éléments à assembler sont positionnés conformément aux données techniques (plans, schémas, instructions...) dans le respect des exigences dimensionnelles et géométriques de la pièce à réaliser.</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
	<p>4. Réaliser une finition</p> <p>La réalisation d'une finition permet de se mettre en conformité avec le niveau de qualité attendue, en cohérence avec la fonctionnalité ou niveau de finition demandé.</p> <p>La réalisation d'une finition se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sur un ensemble de tôlerie nécessitant des opérations de finition. - A partir des moyens mis à dispositions. - A partir des instructions et niveau de qualité attendus donnés. 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La méthode de finition est adaptée au niveau de qualité attendu. Elle comporte des opérations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - De dégraissage, nettoyage, décapage des pièces nécessitant des opérations de peinture. - De meulage et de rectification de surfaces fonctionnelles ou surfaces d'aspect. <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens utilisés sont compatibles avec le niveau de finition attendu (finesse des abrasifs).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues. La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les consignes de sécurité sont respectées (port des EPI, mise en œuvre des éléments de sécurité machine), toute anomalie est signalée.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La finition réalisée est conforme au niveau de qualité attendue, et dépend de la fonctionnalité ou niveau de finition demandé.</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
	<p>5. Contrôler un élément de tôlerie</p> <p>Le contrôle d'un élément de tôlerie permet de se mettre en conformité avec les exigences de qualité demandées. Toute anomalie constatée est signalée.</p> <p>Le contrôle d'un élément de tôlerie se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir d'éléments de tôlerie à contrôler (du type carter, boîtier, mobilier,...) - A partir des moyens de contrôles donnés. - A partir de la nature, spécificités et caractéristiques des contrôles donnés (dimension, géométrie, aspect). 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les mesures sont comparées systématiquement aux données de références (cotes, tolérances,...).</p> <p>Un contrôle visuel d'aspect est réalisé en référence au niveau de finition souhaité (aspérités, déformations, état des soudures, plans de joints...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les caractéristiques dimensionnelles et géométriques sont contrôlées à l'aide des moyens adaptés (mètre à ruban, pied à coulisse, gabarits, équerre...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>La hiérarchie est systématiquement informée des difficultés rencontrées et actions réalisées en lien avec les instructions reçues. La traçabilité du travail réalisé est assurée selon les règles et usages de l'entreprise.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les consignes de sécurité sont respectées (port des EPI, mise en œuvre des éléments de sécurité machine).</p> <p>Toute anomalie est signalée.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les éléments de tôlerie sont contrôlés conformément aux exigences de qualité demandées.</p> <p>Toute anomalie constatée est signalée.</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Le maintien de son poste de travail</p> <p>L'opérateur (trice) en tôlerie réalise la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail.</p> <p>Il (elle) rend compte de son activité.</p> <p>La maintenance du poste de travail est faite selon les consignes de l'entreprise</p> <p>Le compte-rendu de l'opérateur (trice) en tôlerie respecte les modalités de l'entreprise pour une bonne transmission de l'information.</p>	<p>6. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p> <p>La réalisation de la maintenance de 1er niveau doit permettre le maintien du poste de travail dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions et l'exécution des opérations de maintenance de 1er niveau répondant aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance,...)</p> <p>La réalisation de la maintenance de 1er niveau se fait à partir des activités quotidiennes, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition.</p> <p>La zone de travail est définie.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les vérifications des matériels et les opérations d'auto maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations - Equipements de protection selon les zones identifiées <p>Tri stockage des déchets.</p>
			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance,...).</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
	<p>7. Rendre compte de son activité</p> <p>Le compte-rendu de son activité doit permettre de communiquer les informations nécessaires et exploitables pour le bon fonctionnement de celle-ci (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés,...).</p> <p>Le compte-rendu de son activité se fait à partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> L'échange et le recueil de consignes sont réalisés dans le cadre des changements d'équipes ou selon l'organisation de l'entreprise (oral/écrit/numérique/...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (collègues, responsable, service qualité, maintenance...) La remontée d'informations auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise).</p> <p><u>En matière de résultats</u> Les informations nécessaires au bon fonctionnement de son activité sont communiquées et exploitables (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés,...).</p>